Форма № 10[illegible]

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР

Код ОКП 1391005110

УДК 669.14-462 : 669.58
Группа В62

СОГЛАСОВАНО
Начальник УМЭСТР
Сельгосстроя
А.И.Мармерштейн
"22" [illegible] 1986 г.

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
[illegible]трубосталь"
[illegible] 03 1986 г.

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ ОЦИНКОВАННЫЕ С ПОВЫШЕННОЙ КОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТЬЮ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 14-3-1428-86
(взамен ТУ 14-3-1249-83)

Срок действия с 01.03.87
до 01.03.92

СОГЛАСОВАНО
Заместитель директора
ВНИТИ
"19" 08 1986 г.

РАЗРАБОТАНЫ
[illegible]ный инженер
[illegible]ского трубного завода
А.М.Меньшиков
11.03 1986 г.

Государственный комитет СССР по стандартам
ВСЕСОЮЗНЫЙ
ИНФОРМАЦИОННЫЙ ФОНД
СТАНДАРТОВ И ТЕХНИЧЕСКИХ
УСЛОВИЙ
ЗАРЕГИСТРИРОВАН И ВНЕСЕН В РЕЕСТР
ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ
86.10.23 266.9458

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

17-IX 1982 г. Сев. тип. зак. 1282 тир. 250

gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на трубы стальные электросварные оцинкованные в расплаве легированном магнием, применяемые для систем горячего водоснабжения

Установленные настоящими техническими условиями показатели технического уровня труб предусмотрены для высшей категории качества. Заготовка для труб под оцинкование поставляется по ГОСТ 10705-80. Условные обозначения: Труба наружным 0102мм толщиной стенки 3,0мм немерной длины из стали марки 10сп, Труба 102х3-10сп, ТУ 14-3-1428-86.

I. СОРТАМЕНТ

1.1. Размеры и теоретическая масса труб должны соответствовать табл.1

Таблица 1

Наружный диаметр, мм	Теоретическая масса 1 м труб, кг, при толщине стенки, мм							
	2,0	3,0	3,2	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0
76	-	5,563	-	6,445	7,316	-	-	-
102	5,080	7,543	-	8,757	9,957	-	-	-
152	-	-	12,092	-	-	-	-	-
159	-	-	-	-	15,749	17,660	19,558	23,318

1.2. Трубы поставляются немерной длины от 5,0 до 8,0 м.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Трубы изготовляются из сталей марок по ГОСТ 1050-74 и ГОСТ 380-71. Содержание углерода в стали не должно превышать 0,27%.

2.2. Предельные отклонения по размерам труб, предназначенных для цинкования, не должно превышать:

- по наружному диаметру - ±0,7 %
- по толщине стенки - ±10% при диаметре труб до 152 мм и требований ГОСТ 19903-74 для максимальной ширины листа нормаль-

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 14-3-1428-86		
Разраб	Пермяков				Трубы стальные электросварные оцинкованные с повышенной коррозионной стойкостью	Литер	Лист	Листов
Пров						А1	2	7
Утвержд								
Н.контр	Бобров					Северский трубный завод им.Ф.А.Меркулова		
Утвержд	Янно				Технические условия			

3 IX 1984 г. Сев. тип. зак. 4219 тир. 200

ной точности – при диаметре труб свыше 152 мм.

2.3. Непрямолинейность труб не должна превышать 1,0 мм на 1 метр длины.

2.4. Овальность труб не должна выходить за предельные отклонения по диаметру.

2.5. Грат на наружной поверхности труб должен быть удален заподлицо; на внутренней поверхности труб грат допускается, что обусловлено способом изготовления труб.

2.6. Трубы должны иметь сплошное цинковое покрытие по всей наружной и внутренней поверхности толщиной не менее 30 мкм. На поверхности трубы не должно быть непокрытых цинком участков и пузырчатости (кроме торцев). Допускаются небольшие шероховатости сфлюсованные пятна и местные наплывы цинка. Отслаивание покрытия от основного металла не допускается.

Оцинкование труб производится в расплаве цинка легированного магнием (0,01–0,08 процента).

2.7. Трубы подвергаются гидравлическому испытанию до оцинкования. Величина испытательного давления – 6,0 МПа (60 кгс/см2) для труб ∅ 76 мм и 5,5 МПа (55 кгс/см2) для остальных труб.

При 100% контроле качества сварного шва физическими методами без разрушения испытание гидравлическим давлением допускается производить выборочно на 15% труб от партии.

2.8. Концы труб должны быть отрезаны под прямым углом и зачищены от заусенцев.

2.9. Трубы до нанесения цинкового покрытия подвергаются испытанию на сплющивание.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Трубы поставляются партиями. Партия должна состоять из труб одного размера по диаметру, толщине стенки и одной марки стали Количество труб в одной партии должно быть не более 1000 штук.

3.2. Каждую трубу партии подвергают внешнему осмотру и обмеру Осмотр производится визуально.

3.3. Качество цинкового покрытия проверяется на образцах, вырезанных из двух труб каждой партии. Методика контроля качества по ГОСТ 3262-75.

3.4. Гидравлическое испытание проводят по ГОСТ 3845-75 с выдержкой под давлением не менее 3 секунд

1.02 1984 г. Сев. тип. зак. 2040 тир. 500

3.5. Сплющивание образцов труб производят до расстояния между сплющиваемыми поверхностями, равного 2/3 наружного диаметра труб. Испытание проводят по ГОСТ 8695-75.

3.6. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному показателю по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов, отобранных от той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4.1. Трубы поставляются в пакетах, связанных стальной лентой не менее чем в 3-х местах или стальной проволокой в две нитки не менее чем в двух местах. Масса пакета не должна превышать 5 тонн.

4.2. Каждый пакет должен иметь металлическую бирку с четким указанием:

- наименования организации, в состав которой входит предприятие-изготовитель;
- товарного знака предприятия-изготовителя
- размера труб;
- марки стали;
- номера пакета;
- номера партии;
- массы пакета или метража;
- обозначения настоящих технических условий.

4.3. Трубы отгружаются в вагонах МПС. Каждая партия труб должна сопровождаться сертификатом с указанием данных, предусмотренных ГОСТ 10692-80.

4.4. В случае присвоения трубам, изготовляемым по данным техническим условиям, высшей категории качества, на металлической бирке и сертификате наносится изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9-67.

Примечание:

Оптовые цены на трубы, поставляемые по данным техническим условиям, согласно дополнительного прейскуранта № 01-13-1980/

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 14-3-1428-86	Лист 4

1.02 1984 г. Сев. тип. зак. 2040 тир. 500

Приложение 1
к ТУ 14-3-1428-86

П Е Р Е Ч Е Н Ь
документов, на которые имеются ссылки
в технических условиях

Обозначение	Наименование
ГОСТ 1050-74	Сталь углеродистая качественная конструкционная. Технические условия
ГОСТ 380-71	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования
ГОСТ 19903-74	Сталь листовая горячекатаная. Технические условия
ГОСТ 3262-75	Трубы стальные водогазопроводные. Технические условия
ГОСТ 8695-75	Трубы. Метод испытания на сплющивание
ГОСТ 3845-75	Трубы металлические. Метод испытания гидравлическим давлением
ГОСТ 10692-80	Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение
ГОСТ 1.9-67	ГСС. Государственный Знак качества. Форма, размеры и порядок применения
ГОСТ 10705-80	Трубы стальные электросварные прямошовные. Технические требования

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

1 02 1984 г. Сев. тип. зак. 2040 тир. 500

Приложение 2
к ТУ 14-3-1428-86

ПЕРЕЧЕНЬ
средств измерения, применяемых для контроля труб

Наименование средств измерений	ГОСТ, тип, модель	Пределы измерен.	Погрешность	Измеряемые параметры труб
1. Скоба регулируемая	ГОСТ 2216-84	70-80	±0,023	Наружный диаметр
	ГОСТ 2216-84	100-110	±0,035	
	ГОСТ 2216-84	150-160	±0,04	
2. Микрометр МТ	ГОСТ 6507-78	0-25	±0,01	Толщина стенки
3. Рулетка	ГОСТ 7502-80	1-10000	±1	Длина труб
4. Линейка поверочная	ШП-1000 ГОСТ 8026-76	1000	1 класс	Кривизна труб
5. Щуп № 4	ГОСТ 882-75	0,1-1,0	1 класс	
6. Манометр	МЭД ГОСТ 2405-80	0-160	1,5%	Давление при гидроиспытании
7. Толщиномер	МТ-30Н ГОСТ 8.502-84	0-100	±5	Толщина цинкового покрытия

1.02 1984 г. Сев. тип. зак. 2040 тир. 500

ПРИЛОЖЕНИЕ

Лист регистрации
изменений ТУ 14-3-1428-86

ВНФС № от

Наименование документа, содержащего изменение	Дата отраслевой регистрации	Перечень пунктов технических условий, на которые распространяются изменения	Дата и номер государственной регистрации

Подпись и дата | Инв. № | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

3. 09. 1984 г. Сев. тип. зак. 1339 тир. 100

4157

Министерство черной металлургии СССР

Код ОКП 1391005110

УДК 669.14-462:669.58

Группа В 62

СОГЛАСОВАНО

Начальник УМЭСТР
Главмосстроя

А.И.Мармерштейн

"19" 02 1987 г.

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер
ВПО "Союзтрубосталь"

А.С.Вавилин

"21" 02 1987 г.

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ ОЦИНКОВАННЫЕ С ПОВЫШЕННОЙ КОРРОЗИОННОЙ СТОЙКОСТЬЮ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-3-1428-86

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Срок введения с 01.07.87

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора
ВНИТИ

07 07 1987 г.

РАЗРАБОТАНО

Главный инженер
Северского трубного
завода

А.М.Мальщиков

"29" 04 1987 г.

Уральский центр
стандартизации и метрологии
Регистрационный № 266945/01
Дата 18.05.87 Подпись

1987

I. В пункте I.I. таблицу I дополнить:

Наружный диаметр, мм	Теоретическая масса I м труб, кг, при толщине стенки, мм							
	2,0	3,0	3,2	3,5	4,0	4,5	5,0	6,0
89		6,554		7,60I				
I08		8,00I		9,29I				

2. Пункт 2.8 дополнить:

"Предельные отклонения от прямого угла (косина реза) не должна превышать I мм.

Величина остатка заусенца не должна превышать 0,5 мм".

3. Пункт 3.5. дополнить:

"Отклонения от прямого угла замеряют угольником (ГОСТ 3749-77) и щупом (ГОСТ 882-75). Остаток заусенца замеряют микрометром (ГОСТ 6507-78).

4. Приложение 2 дополнить.

Наименование средств измерений	ГОСТ, тип, модель	Пределы измерения	Погрешность	Измеряемые параметры труб
8. Угольник поверочный	ГОСТ 3749-77			Отклонения от прямого угла

Примечание: Допускается замена средств контроля другими, имеющими погрешность в пределах, указанных настоящим приложением.

5. В пункте 4.4. и приложении I заменить ссылку с ГОСТ I.9-67 на "Положение о государственном Знаке качества" № 36-8/775.

Примечание: Оптовые цены на трубы, поставляемые по данным техническим условиям, согласно дополнительного прейскуранта № 0I-I3-I980/

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к изменению № I ТУ I4-3-I428-86 "Трубы стальные электросварные оцинкованные с повышенной коррозионной стойкостью"

Изменение № I к ТУ I4-3-I428-86 разработано в связи с расширением сортамента и внесения в технические условия требований по косине реза и остатка заусенцев.

По построению, изложению и оформлению изменение № I соответствует ОСТ I4-I-I-84 "Технические условия на продукцию черной металлургии Правила построения изложения и оформления, порядок согласования, утверждения и регистрации".

Главный инженер завода А.М.Меньщиков

gost.e-ecolog.ru